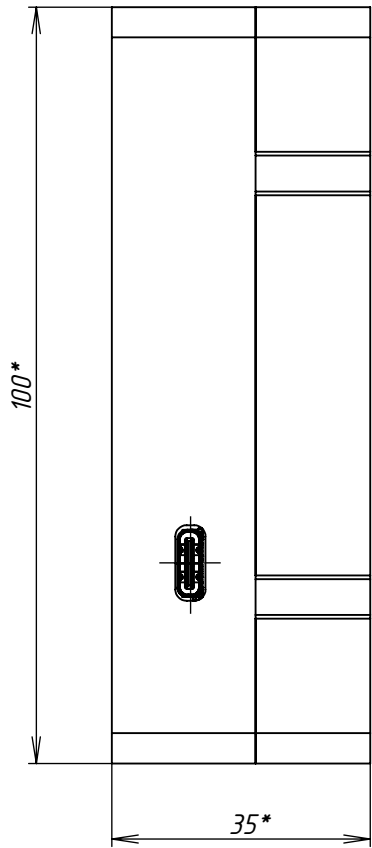
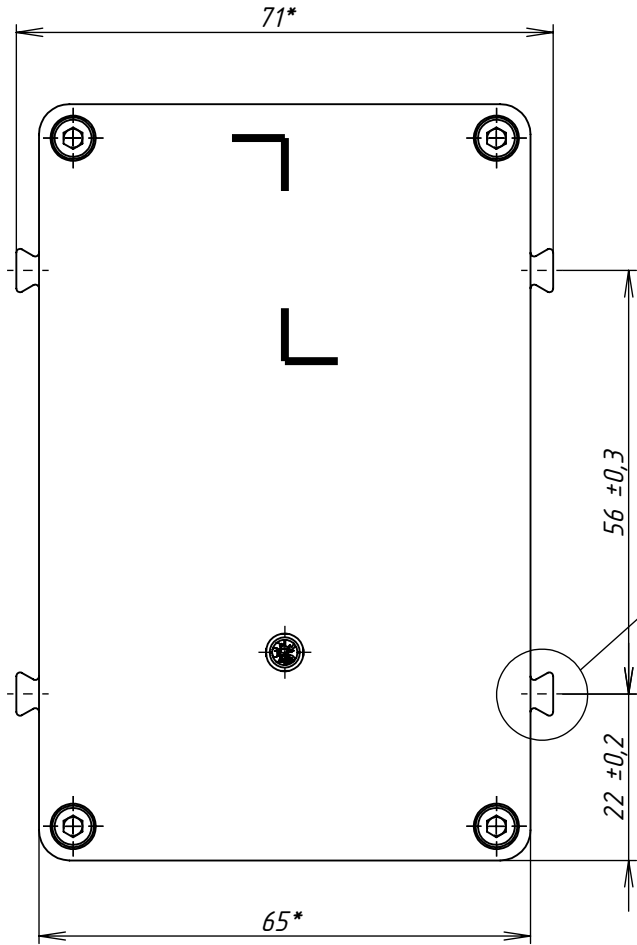
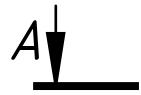


Перв. примен. МГТУ.4644.15.001 СБ		Справ. №		Подп. и дата		Инв. № докл.		Взам. инв. №		Подп. и дата		Инв. № подл.	

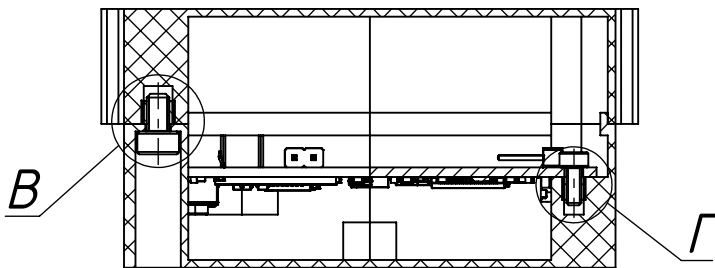
МГТУ.4644.15.001 СБ



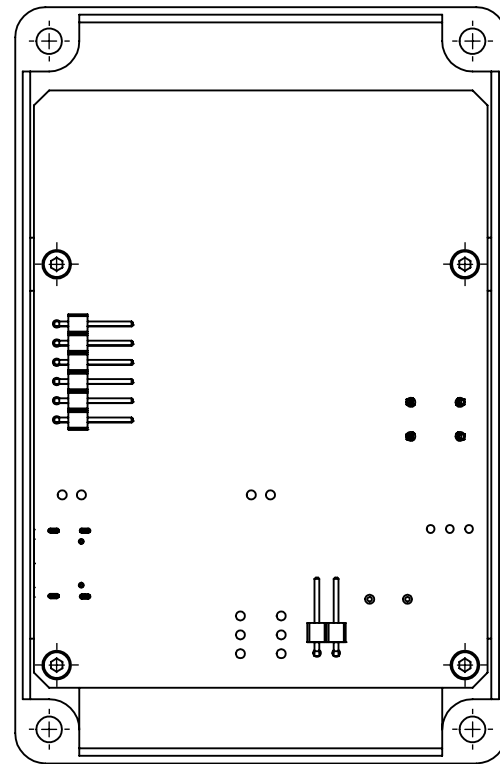
Д



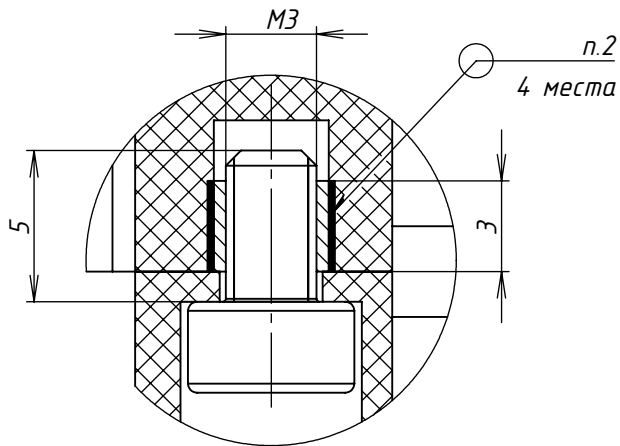
А-А



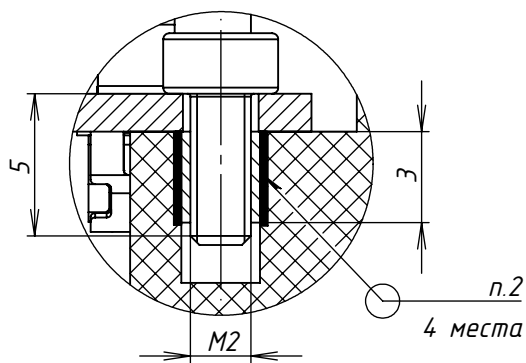
Д
Корпус поз. Z винты поз. О, вплавляемые
вставки поз. V не показаны



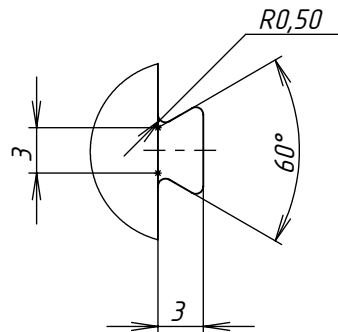
В (4 : 1)



Г (4 : 1)



Б (2 : 1)



- * Размеры для справок.
- Монтаж вставок резьбовых термоустановочных поз. А,В в корпус поз. Г и крышку поз. Д осуществлять паяльником температура жала 100°C, максимальное время нагрева 10 секунд.

					МГТУ.4644.15.001 СБ					
					Модуль управляющий Сборочный чертеж	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						1:1
Разраб.		Краснинский								
Пров.										
Т. контр.										
						Лист 1			Листов 1	
Н. контр.						МГТУ им. Н.Э. Баумана кафедра РЛ1				
Утв.		Круглов								